



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-04248

о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО «Стиль Жизни»**
ИНН: 7452098587

(620109, Свердловская область, г.о. город Екатеринбург, г. Екатеринбург, ул. Крауля, стр. 9А, помещ. 219)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04678 от 22.10.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 23.10.2024 г.

Свидетельство действительно до 23.10.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Сморodinский Я.Г.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-04248

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций. Шифр: ТС-РД-СК-1-СЖ, Дата утверждения: 14.06.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А и другие согласно ПТД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 30 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 30 включительно / основная деталь: свыше 3 до 30 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У; Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТС-РД-СК-1-СЖ (РД-С17-02-СК-1-СЖ, РД-С17-03-СК-1-СЖ, РД-С21-02-СК-1-СЖ, РД-С21-03-СК-1-СЖ, РД-У6-02-СК-1-СЖ, РД-У6-03-СК-1-СЖ, РД-У7-03-СК-1-СЖ, РД-Т6-03-СЖ, РД-Т7-03-СК-1-СЖ)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 23118-2019, СП 53-101-98, СП 70.13330.2012	

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Выдал Сморodinский Я.Г.

